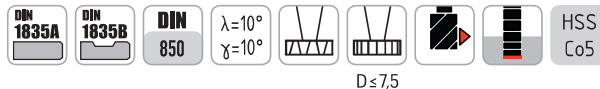


Woodruff keyseat cutters

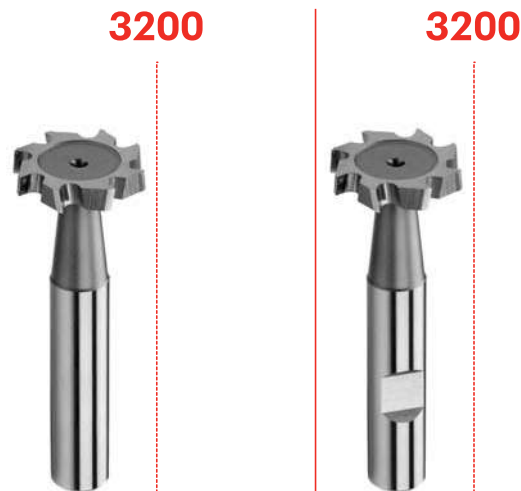
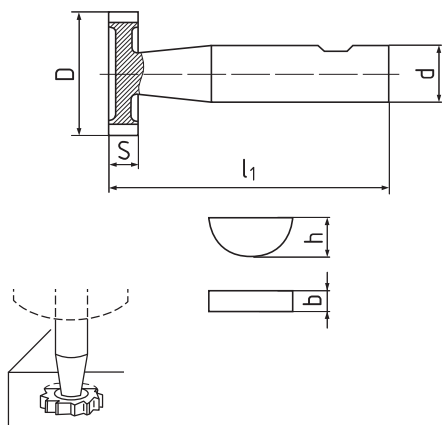


D ≤ 7,5

CZ Frézy pro drážky úsečových per

DE Schlitzfräser für Woodruffnuten

RU Фрезы для пазов сегментных шпонок



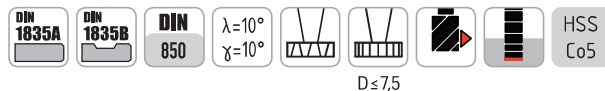
D h 12	d h 6	S e 8	l1	Z	b	h	320005	320015
4,5	6	1	50	6	1	1,4	.045010	.045010
7,5	6	1,5	50	6	1,5	2,6	.075015	.075015
7,5	6	2	50	6	2	2,6	.075020	.075020
10,5	6	2	50	6	2	3,7	.105020	.105020
10,5	6	2,5	50	6	2,5	3,7	.105025	.105025
10,5	6	3	50	6	3	3,7	.105030	.105030
13,5*	10	2	56	6			.135020	.135020
13,5	10	3	56	6	3	5	.135030	.135030
13,5	10	4	56	6	4	5	.135040	.135040
16,5	10	3	56	6	3	6,5	.165030	.165030
16,5	10	4	56	6	4	6,5	.165040	.165040
16,5	10	5	56	6	5	6,5	.165050	.165050
19,5*	10	3	63	8			.195030	.195030
19,5	10	4	63	8	4	7,5	.195040	.195040
19,5	10	5	63	8	5	7,5	.195050	.195050
19,5	10	6	63	8	6	7,5	.195060	.195060
22,5*	10	4	63	8			.225040	.225040
22,5	10	5	63	8	5	9	.225050	.225050
22,5	10	6	63	8	6	9	.225060	.225060
22,5	10	8	63	8	8	9	.225080	.225080
25,5*	10	5	63	10			.255050	.255050
25,5	10	6	63	10	6	10	.255060	.255060
25,5*	10	8	63	8	8	10	.255080	.255080

*) ≠ DIN 850, ≠ DIN 6888

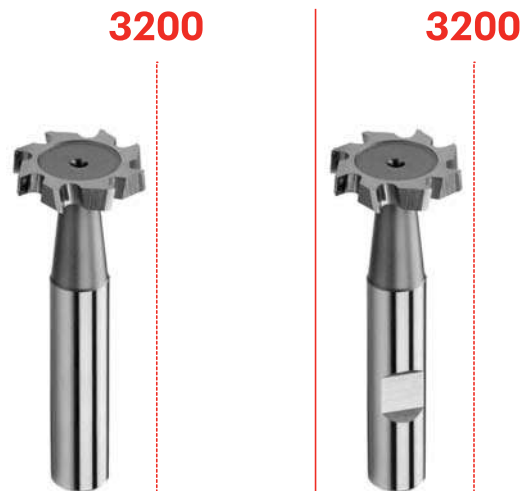
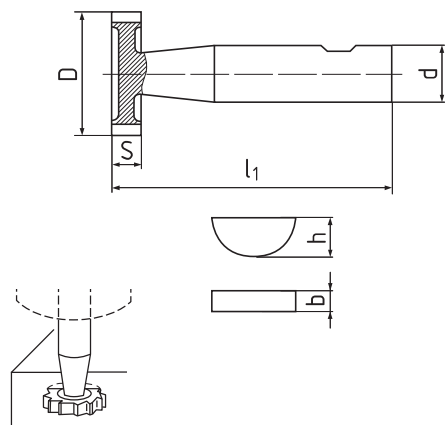
Cutting conditions | Řežné podmínky | Schnittbedingungen | Условия резания

Material	A _p	A _e	V _c	f _z (mm/z)					
				Ø 4,5	Ø 7,5	Ø 10,5	Ø 13,5	Ø 16,5	Ø 19,5
P.1 ≤ 600 N/mm ²	1xS	t1(DIN 6888)	33	0,006	0,008	0,01	0,015	0,025	0,035
P.2 ≤ 850 N/mm ²	1xS	t1(DIN 6888)	28	0,006	0,008	0,01	0,015	0,025	0,035
P.3 ≤ 1100 N/mm ²	1xS	t1(DIN 6888)	22	0,006	0,008	0,01	0,015	0,025	0,035
N.2 ≤ 600 N/mm ²	1xS	t1(DIN 6888)	45	0,008	0,01	0,013	0,02	0,033	0,046
S.2 ≤ 1250 N/mm ²	1xS	t1(DIN 6888)	11	0,004	0,006	0,007	0,011	0,018	0,025

Woodruff keyseat cutters



- CZ** Frézy pro drážky úsečových per
- DE** Schlitzfräser für Woodruffnuten
- RU** Фрезы для пазов сегментных шпонок



D	d	S	l1	Z	b	h	320005	320015
h 12	h 6	e 8						
28,5	10	6	63	10	6	11	.285060	.285060
28,5	10	8	63	10	8	11	.285080	.285080
28,5	12	10	71	10	10	11	.285100	.285100
32,5*	12	6	71	10			.325060	.325060
32,5	12	7	71	10				.325070
32,5	12	8	71	10	8	13	.325080	.325080
32,5	12	10	71	10	10	13	.325100	.325100
38,5*	12	8	71	10			.385080	.385080
45,5*	12	8	71	12			.455080	.455080
45,5	12	10	71	12	10	16	.455100	.455100

*) * DIN 850, * DIN 6888

Cutting conditions | Řežné podmínky | Schnittbedingungen | Условия резания

Material	A _p	A _e	V _c	f _z (mm/z)					
				Ø 19,5	Ø 22,5	Ø 25,5	Ø 28,5	Ø 32,5	Ø 45,5
P.1 ≤ 600 N/mm ²	1xS	t1(DIN 6888)	33	0,035	0,04	0,045	0,05	0,06	0,07
P.2 ≤ 850 N/mm ²	1xS	t1(DIN 6888)	28	0,035	0,04	0,045	0,05	0,06	0,07
P.3 ≤ 1100 N/mm ²	1xS	t1(DIN 6888)	22	0,035	0,04	0,045	0,05	0,06	0,07
N.2 ≤ 600 N/mm ²	1xS	t1(DIN 6888)	45	0,046	0,052	0,059	0,065	0,078	0,091
S.2 ≤ 1250 N/mm ²	1xS	t1(DIN 6888)	11	0,025	0,028	0,032	0,035	0,042	0,049